

PIZZAFORM

MACHINES À FORMER À CHAUD POUR PIZZA

INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION, L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN



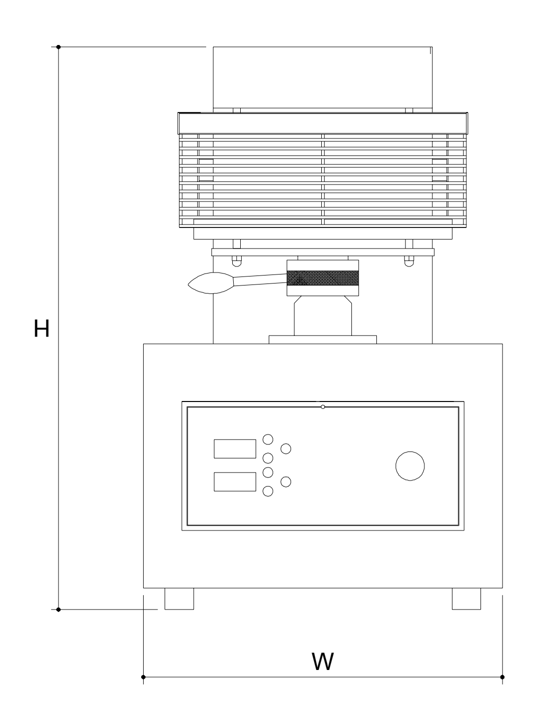


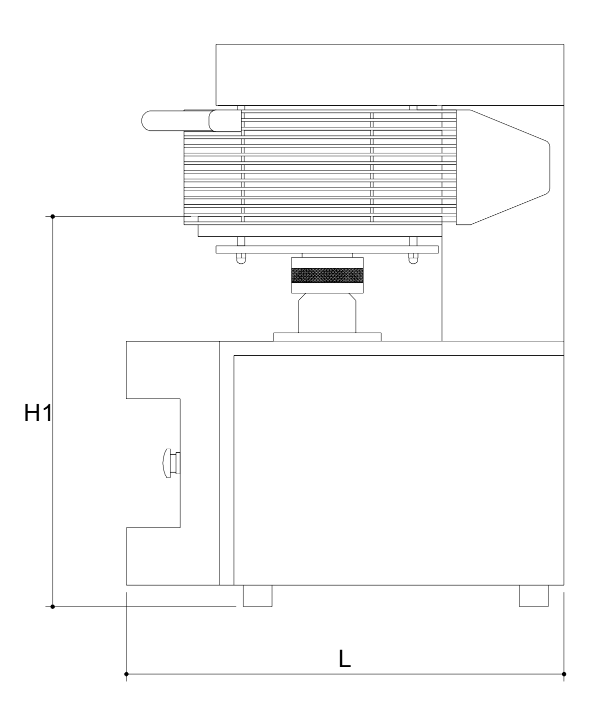
Première édition, Février 2006

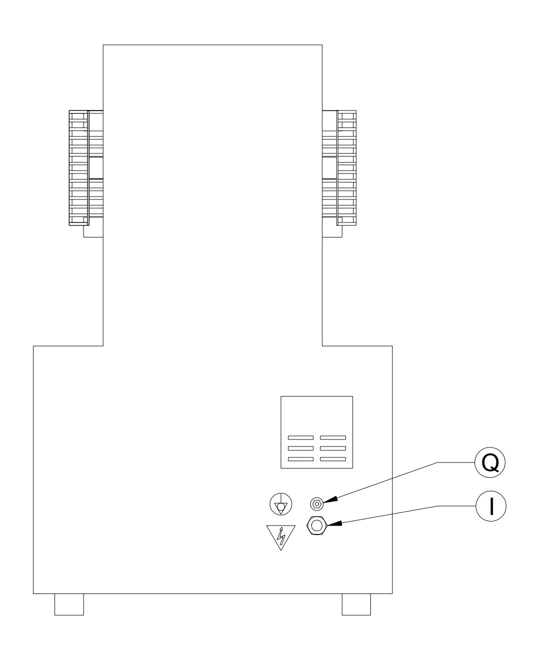


Sommaire

I. SCHÉMA D'INSTALLATION







Q	Equipotentiel
I	Serre-câble

MODELE	DIMENSIONS EXTERIEURES mm				POIDS NET
	W	L	H	H1	Kg
PZF/30	500	610	770	550	143
PZF/35	500	610	770	550	147
PZF/40	550	710	845	600	186
PZF/45	550	710	845	600	191
PZF/50	550	710	845	600	196



II. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

1. Schéma electrique AC 3-N-400 50/60 Hz

CTRL	Carte de controle	RB	Résistance inférieure
KM	Télérupteur général	RA	Résistance supérieure
KM1	Télérupteur de fermeture	SQU1	Minirupteur de sécurité
KM2	Télérupteur d'ouverture	SQU2	Minirupteur de fermeture
SB1	Touche OFF	SQU3	Minirupteur d'ouverture
FR	Protection thermique interne	SQU4	Minirupteur de sécurité

2. Schéma electrique AC 3-230 50/60 Hz

CTRL	Carte de controle	RB	Résistance inférieure
KM	Télérupteur général	RA	Résistance supérieure
KM1	Télérupteur de fermeture	SQU1	Minirupteur de sécurité
KM2	Télérupteur d'ouverture	SQU2	Minirupteur de fermeture
SB1	Touche OFF	SQU3	Minirupteur d'ouverture
FR	Protection thermique interne	SQU4	Minirupteur de sécurité

3. Schéma electrique AC 230 50/60 Hz

CTRL	Carte de controle	RB	Résistance inférieure
KM	Télérupteur général	RA	Résistance supérieure
KM1	Télérupteur de fermeture	SQU1	Minirupteur de sécurité
KM2	Télérupteur d'ouverture	SQU2	Minirupteur de fermeture
SB1	Touche OFF	SQU3	Minirupteur d'ouverture
FR	Protection thermique interne	SQU4	Minirupteur de sécurité

4. Donneés électriques

MODELE	VOLTAGE	PUISSANCE ABSORBEE Kw	AMPERES	CÂBLE DE RACCORDEMENT
PZF30	AC 230 V	3.8	17	3x2.5 mm²
	AC 3 230 V		16.5	4x2.5 mm²
	AC 3 N 400 V		8.5	5x1 mm²
PZF35	AC 230 V	3.8	17	3x2.5 mm²
	AC 3 230 V		16.5	4x2.5 mm²
	AC 3 N 400 V		8.5	5x1 mm²
PZF40	AC 230 V	5.2	24	3x2.5 mm²
	AC 3 230 V		23	4x2.5 mm²
	AC 3 N 400 V		12	5x1.5 mm²
PZF45	AC 230 V	6	27.5	3x4 mm²
	AC 3 230 V		26	4x4 mm²
	AC 3 N 400 V		11.5	5x1.5 mm²
PZF50	AC 230 V	6	27.5	3x4 mm²
	AC 3 230 V		26	4x4 mm²
	AC 3 N 400 V		11.5	5x1.5 mm²

N.B. Ces câbles ne peuvent être utilisés que si leur longueur ne dépasse pas 2 m entre le point où le câble ou sa protection entre dans l'appareil et l'entrée dans la fiche.

III. CARACTÉRISTIQUES GENERAUX

1. Description de l'appareil

Le présent manuel se rapporte aux différents modèles de formeuses à chaud pour pizza à contrôle électronique de la série **PIZZAFORM**.

Les caractéristiques générales de cette série de machines sont les suivantes :

- Châssis portant en fer épaisseur 20 mm.
- Carrosserie en acier inoxydable.
- Moteur autofreinant avec protection thermique incorporée.
- Plateaux chromés d'épaisseur et évasement périmétral.
- Contrôle électronique de la température et du temps de contact des plateaux.
- Dispositifs de sécurité conformes aux normes CE.

Pour connaître les caractéristiques spécifiques d'un modèle, consulter le tableau des données techniques (page 4).

2. Avertissements generaux

- Avant d'utiliser l'appareil, lire attentivement ce mode d'emploi étant donné qu'il contient d'importantes informations techniques pour la sécurité pendant l'installation, l'utilisation et l'entretien.
- Le manuel d'instructions doit être soigneusement conservé par l'acheteur et mis à la disposition des préposés à l'utilisation et à l'entretien du four.
- L'installation de l'appareil doit être effectuée par un personnel qualifié conformément aux instructions du constructeur.
- Cet appareil doit être utilisé seulement pour l'usage pour lequel il a été conçu, c'est à dire pour aplatir des boules de pâte a pizza ; tout autre usage doit être considéré impropre.
- L'appareil doit être employé exclusivement par un personnel formé à cet effet et doit être surveillé pendant son fonctionnement.
- Pendant l'emploi les surfaces des plateaux deviennent chaudes, on recommande la plus grande prudence.
- Il est conseillé de soumettre la machine au moins une fois par an à un contrôle qui doit être effectué par un personnel qualifié et autorisé.
- Débrancher l'appareil en cas de panne ou de mauvais fonctionnement.
- Pour toute intervention de réparation, s'adresser exclu-sivement au service après-vente agréé par le constructeur et exiger l'utilisation de pièces de rechange originales.
- La machine ne doit pas être soumis à des jets d'eau directs ou sous pression.
- Le non-respect des instructions susmentionnées peut compromettre le fonctionnement correct de l'appareil et entraîner, par conséquent, la nullité de toute forme de garantie.

3. Protection de l'environnement

Nos appareils sont conçus pour obtenir des performances et des rendements optimisés.
Toutefois pour réduire ultérieurement les consommations énergétiques, il est conseillé d'éviter d'utiliser pendant longtemps l'appareil à (par exemple effectuer le préchauffage seulement une demi-heure avant l'utilisation).
Il est conseillé, en outre, d'utiliser pour le nettoyage de l'appareil des produits ayant une biodégradabilité supérieure à 90%.
En ce qui concerne les matériaux de l'emballage, ils sont tous compatibles avec l'environnement et peuvent être conservés sans danger ou éliminés dans les centres spécifiques de traitement des déchets.
L'appareil aussi peut être recyclé à la fin de son cycle de vie puisqu'il est constitué pour plus de 90% par des matériaux métalliques; évitez par conséquent de l'abandonner dans l'environnement.

IV. INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION

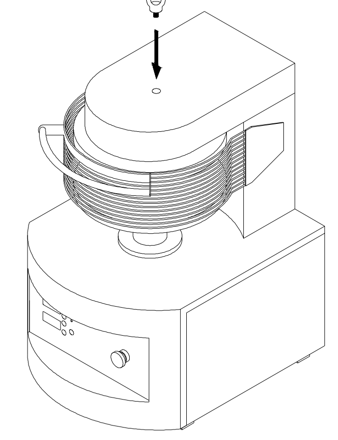
1. Rescriptions des lois, des reglementations techniques et des directives

L'installation doit être réalisée en accord avec les prescriptions suivantes:

- Les lois en vigueur
- Les normes de costruction et anti-incendie des locaux
- Les normes concernant les installations électriques.
- Les prescriptions en matière de prévention des accidents.

2. Positionnement

Décharger la machine au moyen d'appareils mécaniques adéquats pour la soulever.
Déballer la machine et enlever avec soin la pellicule de protection.
S'il reste quelques traces de colles sur les surfaces, les enlever avec un solvant adapté et pas corrosif.
Jeter les restes de l'emballage selon les prescriptions des lois en vigueur en la matière.
Contrôler que la machine est en bon état et ne présente ni vices ni dommages, en cas contraire avertir le fabricant pour les procédures à suivre.
La machine devrait être placée sur le support spécial fourni par le fabricant, car il est construit conformément à ses caractéristiques.
Dans le cas où elle serait placée sur n'importe quelle base, s'assurer qu'elle est au niveau et que la base en supporte le poids. (Consulter le tableau des données techniques.
Effectuer cette opération au moyen d'appareils mécaniques adéquats pour soulever la machine, en utilisant l'œillet fourni avec l'appareil, il doit être vissé sur la partie supérieure de la machine après avoir enlevé le bouchon de protection.



3. Branchement electrique

Le branchement électrique doit être effectué exclusivement par un personnel qualifié.
La plaquette signalétique avec les données techniques, placée sur la paroi arrière de la machine, contient toutes les informations nécessaires pour un branchement correct de l'appareil.
L'appareil doit être connecté au réseau d'alimentation au moyen d'un câble du type H05 RN-F.
Pour effectuer cette opération, enlever le panneau latéral gauche de la machine, raccorder le câble au bornier et le fixer avec le serre-câble spécifique situé à l'arrière de l'appareil.
Relier la machine à la terre et l'incorporer dans un système équipotentiel; la borne prévue à cet effet est placée à l'arrière du four et porte le symbole international correspondant ⏚ .
Installer en amont de l'appareil, en choisissant un emplacement très proche et facilement accessible, un interrupteur général automatique magnétothermique différentiel omnipolaire avec une ouverture des contacts d'au moins 3 mm.

Le constructeur decline toute responsabilite en cas de non respect des instructions susmentionnees.

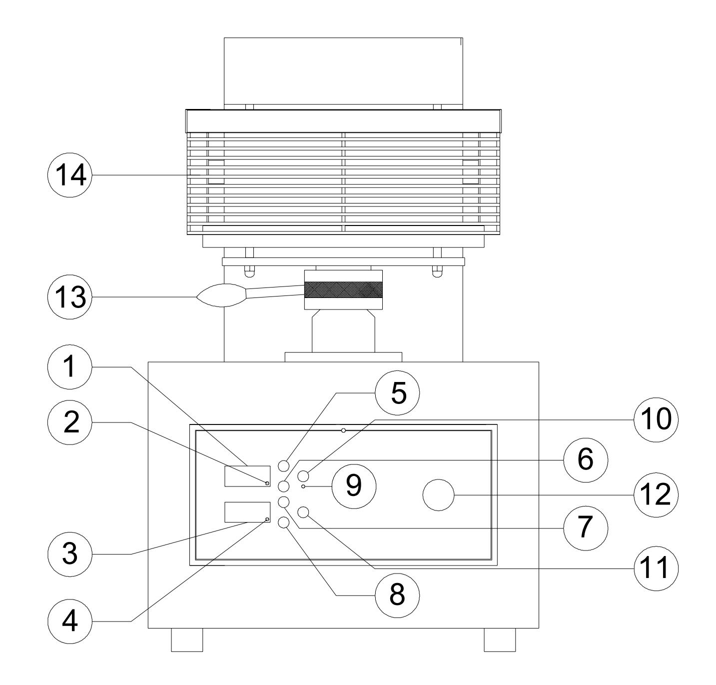
4. Vérification du fonctionnement

Mettre en fonction la machine en suivant les instructions présentées au paragraphe "**Mise en fonction, définition des paramètres, arrêt**".
Vérifier le fonctionnement correct de tous les composants électriques, en expliquant à l'Utilisateur comment utiliser de manière optimale l'appareil et comment effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien ordinaire.

V. INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION

1. Description du tableau de commande

Sur la partie antérieure de la machine se trouve le tableau de commande qui se compose comme suit :



1.	Écran d'affichage 1	:	visualise la température réelle et configurée du plateau supérieur et le temps de contact des plateaux.
2.	Voyant écran 1		indique la mise en fonction de la résistance du plateau supérieur.
3.	Écran d'affichage 2	:	visualise la température réelle et configurée du plateau inférieur.
4.	Voyant écran 2		indique la mise en fonction de la résistance du plateau inférieur.
5.	Touche +	:	augmente la température configurée du plateau supérieur et le temps de contact des plateaux.
6.	Touche -	:	diminue la température configurée du plateau supérieur et le temps de contact des plateaux.
7.	Touche +	:	augmente la température configurée du plateau inférieur.
8.	Touche -	:	diminue la température configurée du plateau inférieur.
9.	Voyant TEMPORISATEUR		indique l'état de configuration du temps de contact.
10.	Touche TEMPORISATEUR	:	visualise sur l'écran 1 le temps de contact des plateaux en secondes.
11.	Touche ON/OFF	:	permet de mettre en fonction et éteindre la machine.
12.	Touche OFF	:	elle sert à éteindre la machine et à interrompre le mouvement de remontée du plateau inférieur en cas d'urgence.
13.	Levier de réglage	:	il sert à régler l'espace entre les deux plateaux et donc l'épaisseur du disque de pâte, en déplaçant le levier vers la droite l'épaisseur diminue, en la déplaçant vers la gauche l 'épaisseur augmente.
14.	Grille de protection	:	elle sert pour éviter que des corps étrangers ne s'insèrent entre les plateaux, si on enlève la protection pendant l'écrasement, le mouv ment du plateau inférieur est immédiatement interrompu et inverti.

2. Mise en marche, introduction des paramètres, arrêt

Débloquer la machine en tournant le bouton-poussoir STOP (12) dans le sens des aiguilles d'une montre.
Allumer la machine en appuyant sur la touche ON/OFF (11).
Après quelques secondes, l'écran d'affichage (1) visualise la température du plateau supérieur et l'écran d'affichage (3) celle du plateau inférieur.
Pour définir la température du plateau supérieur, appuyer indifféremment sur la touche (5) ou (6) ; l'écran (1) commence à clignoter ; appuyer sur la touche (5) ou (6) jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte.
Pour définir la température du plateau inférieur, appuyer indifféremment sur la touche (7) ou (8) ; l'écran (3) commence à clignoter ; appuyer sur la touche (7) ou (8) jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte.

N.B. : La température sélectionnée au moment de l'arrêt de la machine, sera mémorisée et reproposée à la remise en marche de la machine.

Pour définir le temps de contact des plateaux appuyer sur la touche (10) ; l'écran (1) commence à clignoter et visualise le temps configuré ; appuyer sur les touches (5) et (6) jusqu'à ce que le temps souhaité soit atteint.

Attendre que les plateaux atteignent la température fixée ; puis essayer d'écraser quelques boules en changeant la distance des plateaux au moyen du levier (13) jusqu'à trouver l'épaisseur voulue.
L'écrasement se fait en posant la boule de pâte au centre du plateau inférieur et en tenant abaissée la grille de protection (14).
Lorsque le plateau inférieur sera retourné dans sa position de départ, on pourra lever la grille de protection et enlever le disque de pâte en faisant bien attention de ne pas se brûler sur la surface des plateaux.

Une fois que les réglages les plus adaptés au type de pâte utilisée seront fixés, la machine sera prête à travailler.

Pour l'éteindre il suffira d'appuyer sur la touche ON/OFF (11).

ATTENTION :

La grille de protection doit être soulevée seulement quand le plateau inférieur a fini le cycle 'aplatissement et est retourné dans sa position de départ; toutefois si l'on souhaite avancer la descente du plateau inférieur pour réduire le diamètre du disque de pâte, l'on doit soulever la grille avant la fin du cycle.

3. Première mise en service de la machine

Avant de livrer la machine au client le fabricant a fait des essais dans ses ateliers de constructions soit du point de vue du fonctionnement que de la sécurité.
Chez le client, lors du premier cycle de mise en marche, il est recommandé d'élever la température jusqu'à une valeur de 150°C et de la laisser pendant une heure au moins.
Dans cette phase la machine produira de la fumée et des odeurs désagréables dues à l'évaporation de l'humidité contenue dans le matériel isolant.
Ces fumées et ces odeurs disparaîtront dans les cycles de fonctionnement successifs.

4. Conseils pour l'utilisation

Nous conseillons de mettre les thermostats à une température de 150/160 ° C et le timer sur un temps de contact de 0,8 secondes (ces valeurs peuvent varier selon le type de pâte utilisée par l'opérateur, à son degré de levage et à sa température).
Il est opportun pendant le premier cycle de fonctionnement de graisser les plateaux chauds avec une légère couche d'huile d'olive en l'étendant avec du papier ; cette opération sert à créer une couche protectrice sur les plateaux qui permet à la pâte de mieux glisser pendant l'écrasement; et elle doit être répétée chaque fois qu'un nettoyage à fond des plateaux est effectué.

EN OUTRE IL EST FONDAMENTAL D'UTILISER DE LA PÂTE BIEN LEVÉE ET PAS FROIDE (ENLEVER LA PÂTE DU RÉFRIGÉRATEUR AU MOINS DEUX HEURE AVANT DE LA TRAVAILLER) ET DE PLACER LA BOULE, AVEC UN PEU DE FARINE, EXACTEMENT AU CENTRE DU PLATEAU INFÉRIEUR.

5. Avertissements

En levant la grille de protection pendant la remontée du plateau inférieur, le mouvement se bloque et s'invertit immédiatement. Dans le cas où le plateau inférieur n'arriverait pas à terminer l'action d'écrasement, parce que la pâte n'est pas assez levée ou parce qu'il y a un corps étranger entre les plateaux, soulevez tout de suite la protection pour permettre l'inversion du mouvement.

6. Fonction compte-pizzas formées

Avec la carte sur la position OFF et la machine alimentée, c'est-à-dire avec le bouton en forme de champignon débloqué, en appuyant sur la touche (5), le nombre de pizzas formées global effectué est visualisé pendant cinq secondes.
L'écran d'affichage (1) montre les milliers, tandis que l'écran (3) les unités.
Le compteur est actualisé toutes les cinq pizzas formées.

VI. ENTRETIEN

1. Nettoyage et entretien

Avant d’effectuer tout travail de nettoyage ou d’entretien, débrancher l’alimentation électrique, et attendre que les plateaux se refroidissent.

ATTENTION: ne jamais nettoyer la machine avec des jets d’eau directs ou sous pression!

Nettoyer les parties extérieures à l’aide d’un chiffon sec en évitant l’utilisation de solvants ou de produits contenant des substances abrasives ou chloratées.
Faire attention à ne pas rayer les plateaux s’il faut les nettoyer pour enlever quelques restes de pâte.
Si l’on prévoit de ne pas utiliser la machine pendant une longue période de temps:
débrancher l’alimentation électrique, protéger les surfaces en acier inoxydable en passant un chiffon humecté d’huile de vaseline pour les recouvrir d’une couche de protection.

Toutes ces précautions sont fondamentales afin de conserver la machine en parfait état et le non respect de ces instructions pourraient entraîner des dégâts à l'appareil qui ne sont pas couverts par la garantie!

2. Positionnement des principaux composants

Pour accéder aux composants électriques, enlever les panneaux latéraux et le panneau frontal.

Avant d'effectuer une de ces opérations, déconnecter l'appareil du réseau électrique.

3. Résolution des problèmes

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
La pâte colle sur les plateaux.	La température des plateaux est trop basse.	Vérifier la température sélectionnée sur les thermostats et si nécessaire l'augmenter jusqu'à 150°/160° C.
La forme du disque de pâte n'est pas parfaitement circulaire.	La boule n'a pas été positionnée au centre du plateau. La forme de la boule n'est pas sphérique. La température des plateaux est trop basse.	Positionner la boule au centre du plateau inférieur. Ne pas altérer la forme sphérique de la boule pendant la manipulation. Vérifier la température sélectionnée sur les thermostats et si nécessaire l'augmenter jusqu'à 150°/160° C.
Le disque de pâte rétrécit après l'aplatissement.	La boule de pâte n'est pas suffisamment levée. La température de la boule de pâte est trop basse.	Accroître le levage de la pâte en la plaçant dans un endroit chaud.
Le disque de pâte n'a pas la dimension souhaitée.	Le réglage de l'épaisseur des plateaux n'est pas correct. Le réglage du temporisateur n'est pas correct.	Diminuer ou augmenter la distance entre les plateaux. Diminuer ou augmenter le temps de contact des plateaux.
Des bulles se forment sur la surface de la pizza pendant la cuisson.	Le levage de la pâte n'est pas optimal.	Percer le disque de pâte avant le d’enfourner à l'aide d'un ustensile spécifique pour trouer la pâte.

4. Tableau erreurs

ERREUR	DESCRIPTION
ERR (display 1) **rot** (display2)	Temps de montée ou descente du moteur supérieur au temps configuré par défaut. Dans cette modalité est bloquée l'alimentation aux résistances et le mouvement des plateaux. Pour rétablir les fonctions, éteindre et allumer à nouveau la machine.
Err (display 1)	Thermocouple plateau supérieur en panne ou déconnecté. Dans cette modalité est bloquée l'alimentation à la résistance, mais pas le mouvement des plateaux.
Err (display 2)	Thermocouple plateau inférieur en panne ou déconnecté. Dans cette modalité est bloquée l'alimentation à la résistance, mais pas le mouvement des plateaux.

5. Liste des pièces de rechange

Pour identifier la pièce de rechange, se référer au schéma éclaté en annexe.

NR	CODE	DESCRIPTION
1	91310385	Rote Pilztaste
2	91310410	Contact 1-0
3	91611510	Panneau frontal commandes
5	91310260	Carte de controle
7	91310171	Bloc mécanique
8	91310136	Contacteur
10	91310231	Bornier triphasé
11	91310231	Bornier triphasé
12	91310361	Filtre 10 A PZF 30-35
12	91310362	Filtre 16 A PZF 40-45-50
14	91510130	Petit pied réglable
16	91310430	Minirupteur à galet
19	91410140	Support UCP205
22	91710300	Ressort protection
28	91310420	Minirupteur à levier
35	91510120	Pare-huile
36	91410121	Coussinet NATR 17
37	91410130	Coussinet HK1210
40	91411000	Moteur monophasé PZF 30-35
40	91411001	Moteur monophasé PZF 40-45-50
40	91411010	Moteur triphasé PZF 30-35
40	91411011	Moteur triphasé PZF 40-45-50
41	91411500	Réducteur PZF 30-35
41	91411501	Réducteur PZF 40-45-50
42	91310210	Sonde T/C 6X50
46	91711080	Résistance PZF 30
46	91711081	Résistance PZF 35
46	91711082	Résistance PZF 40
46	91711083	Résistance PZF 45
46	91711084	Résistance PZF 50
47	92410110	Plateau chromé PZF 30
47	92410111	Plateau chromé PZF 35
47	92410112	Plateau chromé PZF 40
47	92410113	Plateau chromé PZF 45
47	92410114	Plateau chromé PZF 50
56	91510040	Manette de réglage

7. Vue éclatée

INSTALLÉ PAR LA MAISON:	
DATE DE L'INSTALLATION:	
CONTRÔLE EFFECTUÉ PAR:	**DATE DE CONTRÔLE:**

NOTES